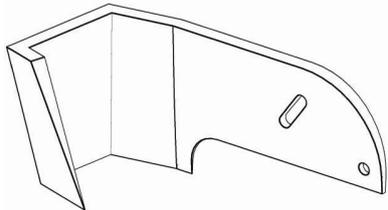




1. ALISADOR
2. BARRASCO
3. BARRASQUILLO
4. ESCODA

5. ESCODA PARA VARAL
6. MAZO
7. MEDIALUNA
8. TRAZADOR
9. VARAL



### Descripción

Herramienta utilizada en la fase de pica de corteza que permite realizar la pica en altura a partir de la tercera entalladura de forma transversal al tronco retirando un pequeño trozo de corteza sin arrancar la madera para, posteriormente, aplicar el estimulante de resinación. Esta acción se denomina “pica de corteza a escoda”.

### Utilización

Se utiliza clavando ligeramente la herramienta en el lado derecho de la entalladura y realizando un pequeño tirón hacia la izquierda, de modo que se retira un reducido trozo de corteza de 3 cm de altura aproximadamente en el caso de la escoda tipo, y de menos de 1 cm en el caso de la escoda de rayón.

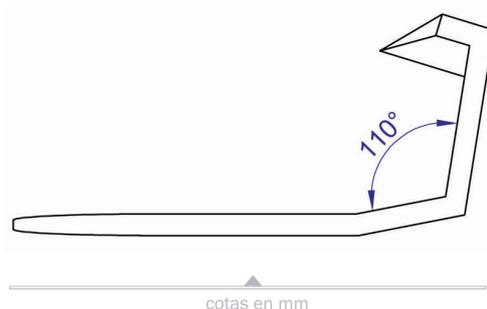
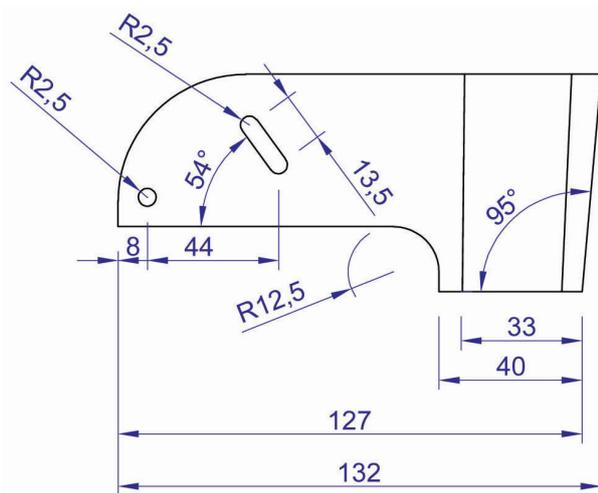
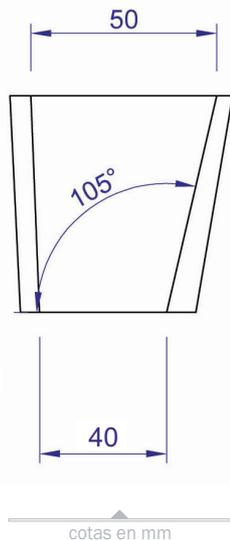
### Observaciones

Esta herramienta es una adaptación de la escoda tradicional, aunque carece del acabado en forma de hacha, destacando por su ligereza y por ser fácilmente acoplable al varal o astil mediante dos tornillos.

**EV**

## Materiales

Consta de una pieza plana fabricada en acero forjado y templado. El extremo de esta pieza se encuentra plegado en forma de U (escoda tipo) o en V (escoda de rayón) con filo en su parte inferior, lo que permite la retirada de la corteza. Esta pieza se une mediante 2 tornillos a un varal o astil fabricado en aluminio, a través de una ranura o corredera, para regular el ángulo de ataque a la madera, y por otro orificio que actúa de eje (ver ficha número 9).



# 5 ESCODA PARA VARAL

## Instrucciones de fabricación

### 1. Corte

Se parte de una plancha de acero de 5 mm de espesor de calidad resistente al desgaste, que ha sido cortada previamente con una máquina de corte por láser.

### 2. Desbaste

Con una máquina amoladora de disco basto se realiza un pulido rápido de la pieza.

### 3. Forja

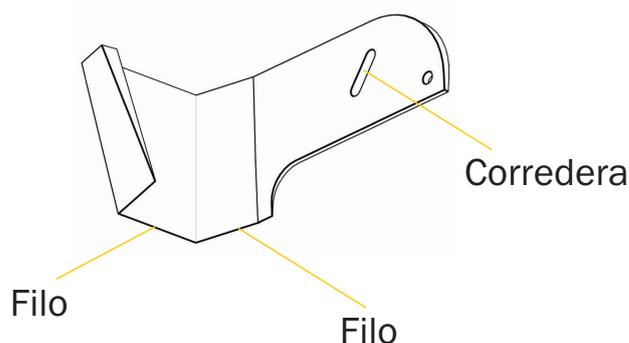
La pieza recortada se trabaja en la fragua a altas temperaturas hasta que adquiere un color rojo, con el objeto de darle la forma adecuada en caliente mediante golpeo. Este forjado se realiza manualmente o con martillo pilón.

### 4. Plegado

El doblado o plegado se realiza sujetando la pieza a un molde diseñado al efecto, donde se apoyan las aristas según los ángulos indicados en los planos de detalle, siendo golpeada en caliente con el martillo hasta conseguir la forma deseada. Para facilitar el doblado, previamente se realiza un ligero corte vertical a la pieza mediante una máquina amoladora.

### 5. Taladrado

Una vez que está preparada la pieza de acero se procede a taladrarla con una broca especial para metales duros, como pueden ser de cromo-vanadio, cobalto o carburo de titanio, sujetándola entre dos piezas de madera para reducir la cantidad de rebabas, con lo que se obtiene un acabado más fácil. Se recomienda lubricar la broca así como realizar el taladrado antes de comenzar el templado de la herramienta, ya que si se invierte el proceso la hoja de acero puede dañarse.



### 6. Desbaste

Con una máquina amoladora de disco basto se realiza un nuevo pulido rápido de la pieza para la eliminación de rebabas existentes.

### 7. Templado

Se calienta nuevamente la pieza de acero hasta que adquiere un color rojo. Posteriormente esta pieza se introduce durante unos segundos en agua fría, para finalizar el enfriado o templado sumergiéndola nuevamente en aceite durante varios minutos. De este modo se consigue la dureza óptima de la pieza.

### 8. Afilado

Este último tratamiento se lleva a cabo sobre los filos de la hoja de la herramienta utilizando una máquina amoladora de disco fino o una piedra arenisca.

**MANTENIMIENTO:** Afilado ligero y limpieza con disolvente y arena.